

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公 開 特 許 公 報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平5-104899

(43)公開日 平成5年(1993)4月27日

(51)Int.Cl. ⁵	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
B 4 4 C 1/17	E	9134-3K		
B 3 2 B 27/08		7258-4F		
31/00		7141-4F		
33/00		7141-4F		

審査請求 未請求 請求項の数 4 (全 3 頁)

(21)出願番号 特願平3-298268

(22)出願日 平成3年(1991)10月16日

(71)出願人 000231361

日本写真印刷株式会社

京都府京都市中京区壬生花井町 3 番地

(72)発明者 奥野 至郎

京都府京都市中京区壬生花井町 3 番地 日

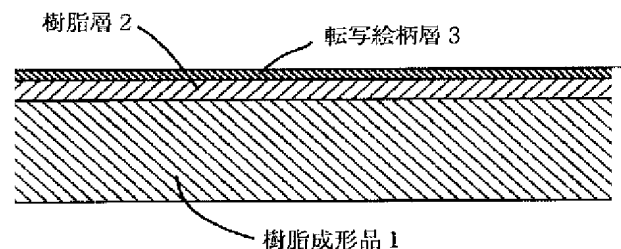
本写真印刷株式会社内

(54)【発明の名称】 転写絵付け成形品とその製造方法

(57)【要約】

【目的】 反りの発生しない転写絵付け成形品を提供する。

【構成】 樹脂成形品1表面に、樹脂成型品1より軟化点の低い樹脂からなる塗料を塗布して樹脂層2を設ける。樹脂層2表面に転写材を用いて樹脂成型品1の変形する温度以下で転写することにより転写絵柄層3を設ける。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 樹脂成形品表面に樹脂成形品より軟化点の低い樹脂層を設け、その上に樹脂成形品の変形温度以下で転写することにより絵付けを行なうことを特徴とする転写絵付け成形品の製造方法。

【請求項2】 樹脂層が、樹脂成形品より軟化点の低い樹脂からなる塗料を樹脂成形品表面に塗布したものである請求項1記載の転写絵付け成形品の製造方法。

【請求項3】 樹脂層が、樹脂成形品と二重成形したものである請求項1記載の転写絵付け成形品の製造方法。

【請求項4】 樹脂成形品表面に樹脂成形品より軟化点の低い樹脂層が設けられ、その上に転写絵柄層が形成されたことを特徴とする転写絵付け成形品。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】本発明は、反りの発生しない転写絵付け成形品とその製造方法に関する。

【0002】

【従来の技術】従来、転写絵付け成形品の製造方法は、樹脂成形品表面に直接転写することにより絵付けを行なっていた。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】しかし、転写絵付層の接着面と樹脂成形品表面とを溶融接着させるために、転写温度を樹脂成形品の軟化点以上にする必要があった。したがって、転写熱の伝導により樹脂成形品1全体が変形容易で、かつ図3に示すように表面付近の樹脂収縮4がとくに大きいため、厚さの薄い転写絵付け成形品では図4に示すように反りが発生することがあった。

【0004】本発明は、反りの発生しない転写絵付け成形品を提供することを目的とする。

【0005】

【課題を解決するための手段】上記の目的を達成するために、本発明の転写絵付け成形品の製造方法は、樹脂成形品表面に樹脂成形品より軟化点の低い樹脂層を設け、その上に樹脂成形品の変形温度以下で転写するように構成した。

【0006】また、本発明の転写絵付け成形品は、樹脂成形品表面に樹脂成形品より軟化点の低い樹脂層が設けられ、その上に転写絵柄層が形成されるように構成した。

【0007】

【実施例】以下、図面を参照しながら実施例を詳しく説明する。図1は本発明の転写絵付け成形品の一実施例を示す断面図である。1は樹脂成形品、2は樹脂層、3は転写絵柄層をそれぞれ示す。

【0008】樹脂成形品1および樹脂層2の樹脂はとく

に限定されないが、樹脂層2の樹脂は常に樹脂成形品1の樹脂より軟化点の低いものが選ばれる。

【0009】樹脂層2の樹脂成形品1表面への形成方法としては、たとえば、樹脂成形品1より軟化点の低い樹脂からなる塗料を樹脂成形品1表面に塗布する方法がある。また、樹脂層2と樹脂成形品1とを二重成形する方法がある。

【0010】樹脂成形品1表面に設けられた樹脂層2上に転写絵柄層3が形成されている。転写絵柄層3は、適切な色の染顔料と樹脂バインダーとからなり、任意のパターンで形成されている。樹脂バインダーとしては、一般に熱可塑性樹脂が適し、たとえば塩化ビニル-酢酸ビニル共重合体・ポリアミド・ポリエステル・ポリアクリル・ポリウレタン・ポリビニルアセタール・塩化ゴムなどが用いられる。

【0011】転写絵柄層3の形成方法は、転写絵柄層3を一構成層とする転写材を樹脂層2表面に接着させ、樹脂成形品1の軟化点以下の温度で転写を行なう。転写熱が加えられたとき、転写温度と樹脂成形品1の軟化点とに差があるため、主に軟化するのは樹脂層2である。その後、樹脂層2は収縮しようとするが、樹脂成形品1は軟化が軽微であるため形状を維持し、樹脂層2の収縮を妨げる。したがって、得られる転写絵付け成形品は、図1に示すように反りが発生しない。

【0012】

【発明の効果】本発明の転写絵付け成形品の製造方法は、樹脂成形品表面に樹脂成形品より軟化点の低い樹脂層を設け、その上に樹脂成形品の変形する温度以下で転写するように構成した。

【0013】また、本発明の転写絵付け成形品は、樹脂成形品表面に樹脂成形品より軟化点の低い樹脂層が設けられ、その上に転写絵柄層が形成されるように構成した。したがって、軟化するのが樹脂層のみ、すなわち樹脂成形品が変形せず樹脂成形品の形状を維持し樹脂層の収縮を妨げるため、反りが発生することがなかった。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の転写絵付け成形品の一実施例を示す断面図である。

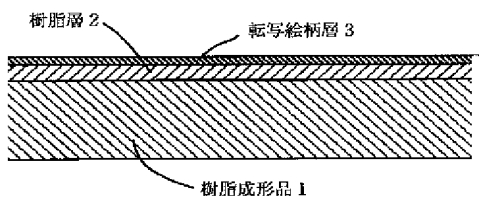
【図2】従来の転写絵付け成形品の製造方法における加熱直後の状態を示す断面図である。

【図3】従来の転写絵付け成形品を示す断面図である。

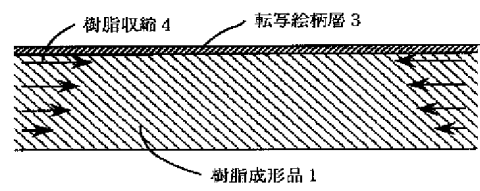
【符号の説明】

- 1 樹脂成形品
- 2 樹脂層
- 3 転写絵柄層
- 4 樹脂収縮

【図1】



【図2】



【図3】

